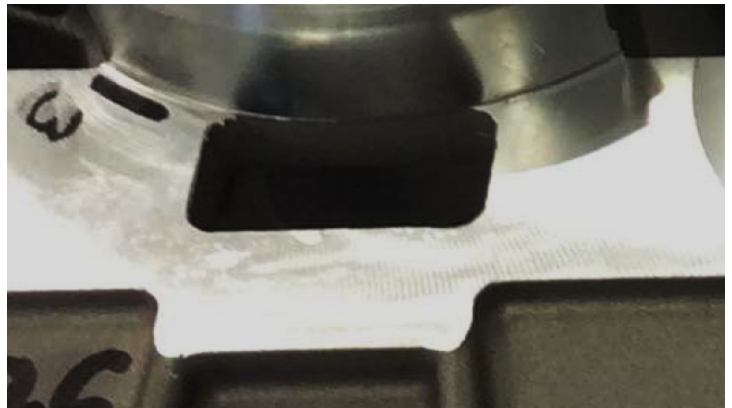


## Aufgabe

### Dichtfläche fräsen

Oberfläche: Rz2- Rz12  
bis zur erhabenen Kante  
Ebenheit: 0,05  
Gratfrei

Bauteil: Zylinderkopf  
Maschine: BAZ HSK-A63  
Material: AISi7MgCu02 - T7  
Bearbeitung: Dichtfläche Brennraumseite planfräsen



**Wettbewerber:** Aufsteckfräser  $\varnothing 63$  - Z=5+1 für ISO-Schneidplatten, einstellbar, PKD-CVD-bestückte Schneidplatten

Schnittdaten:	Vc: 2.770	m/min	Drehzahl: 14.000	U/min
	fz: 0,122	mm	Vf: 10.220	mm/min
	ap: 0,2	mm		

Ergebnis: Rz von 3 bis 11  
Standmenge 350 Teile

## Lösung

**Werkzeug:** Plan-Eckfräser  $\varnothing 63$  mit HSK-A63 - Z=5, H 6121-6300 8063 R  
Feineinstellbar durch Exzenterbolzen  
Feinst nachstellbar ohne lösen der Plattenspannung

Schneidplatte: 4x W 6127-0318 0045 R PKD30 + 1x W 6127-0305 6445 R PKD10  
Überstand 5 $\mu$

Schnittdaten:	Vc: 2.770	m/min	Drehzahl: 14.000	U/min
	fz: 0,146	mm	Vf: 10.220	mm/min
	ap: 0,2	mm		



Ähnl. Abbildung

## Ergebnis => Nutzen für Kunden

**Ergebnis:** Rz von 8 bis 11 Auch an oben angezeichneter Meßstelle 3 gemessen, nahe erhabener Kante und an mehrfach überfahrenen Stellen.  
Standmenge 1.185 Teile

- ➡ Gleichmäßige Oberfläche, bis erhabene Kante und an mehrfach überfahrener Bahn
- ➡ Bereich der Oberflächengüte auch über den Überstand anpassbar
- ➡ Über 3-fache Standzeiterhöhung
- ➡ Höhere Wirtschaftlichkeit

## Kontakt

Name: Harald Mößle

Tel.:

+49 (0)172 6570993

Email.:

[h.moessle@hollfelder-guehring.de](mailto:h.moessle@hollfelder-guehring.de)